

MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
COMANDO LOGÍSTICO
DIRETORIA DE ABASTECIMENTO

DIRETORIA DE ABASTECIMENTO	EMISSÃO: 29 de agosto de 2014 Revisão: 3 de março de 2020
INSÍGNIAS PLASTIFICADAS PARA CABO E SOLDADO	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA: Nr 76/2020 – D Abst

1 OBJETIVO

Esta Especificação Técnica tem por objetivo padronizar, especificar a matéria-prima e fixar as condições exigíveis que devem satisfazer a fabricação das Insígnias Plastificadas para Cabo e Soldado.

2 NORMAS E/OU DOCUMENTOS APLICÁVEIS

Na aplicação desta Norma é necessário consultar a relação de normas abaixo, que serão utilizadas na confecção e inspeção das insígnias plastificadas. **Serão aceitas normas equivalentes ou versões atualizadas desde que compatíveis com as normas relacionadas abaixo.**

AATCC 20 – "Fibers in Textiles: Identification".

AATCC 20A – "Analysis of Textiles: Quantitative".

ASTM D 3677 – 10e1 - Análise de Materiais por Espectroscopia de Infravermelho.

ASTM D 6370 (Reapproved 2009) - Análise Composicional de Elastômeros por TGA.

ASTM D 3850 – Análise Composicional por TGA.

Especificação Técnica Nr 82 - D Abst – Embalagem de Material de Intendência.

NBR 5426 – Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos.

NBR 13213 – Linha de costura - Determinação do número da etiqueta.

NBR 16137 – Ensaios não destrutivos — Teste por pontos — Identificação de materiais - Infravermelho, Emissão Ótica ou Similar.

3 CONDIÇÕES GERAIS

3.1 AMOSTRAGEM

A amostragem deve observar a Norma **NBR 5426** nas condições constantes da tabela 1.

Tabela 1 - Plano de Amostragem para Ensaios Destrutivos (NQA 2,5%)

LOTE	**PLANO DE AMOSTRAGEM**	**INSPEÇÃO ESPECIAL**	
		REGIME	NÍVEL
De fabricação	Simples	Normal	S-2

O presente documento substitui a Proposta de Texto-base DS/Sec Sup Cl II - 013/02, de 14 de janeiro de 2002 – Insígnias Plastificadas

Palavras-chave: Insígnia, plástico

3.2 Inspeção visual e Metrológica

Para os valores dimensionais lineares que não tiverem suas tolerâncias pré-definidas na presente especificação, admite-se as tolerâncias constantes da tabela 2.

Tabela 2 - Tolerâncias de medidas

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS
DE	A	
0,1	0,4	± 0,05
0,5	1	± 0,1
1,1	1,5	± 0,2
1,6	2,5	± 0,3
2,6	5	± 0,5
5,1	7	± 1
7,1	25	± 2
25,1	70	± 3
70,1	150	± 4
150,1	250	± 5
250,1	1000	± 10
Acima de 1000,1		± 20

3.3 Controle de qualidade

3.3.1 Condições de fabricação

a) Responsabilidade pela Fabricação - O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas na presente Especificação. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

b) Processos de Fabricação - Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos desta Especificação.

c) Garantia da qualidade - O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

3.3.2 Fiscalização

a) O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições da presente Especificação estão sendo cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

b) Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um certificado onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições desta Especificação, e que a matéria-prima utilizada na sua fabricação e embalagem foi aceita em obediência às normas específicas.

c) O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico o seguinte: os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

3.4 Acondicionamento/ Embalagem

Devem estar de acordo com as Normas Técnicas para Embalagem de Material de Intendência em vigor.

4 CARACTERÍSTICAS GERAIS

4.1 Descrição da Insígnia

4.1.1 Confeccionadas em cloreto de polivinil (PVC), pelo processo de moldagem a quente sobre um suporte de velcro verde oliva.

4.1.2 A insígnia possui o fundo verde oliva e os desenhos e bordas em alto-relevo na cor branca.

4.1.3 Os desenhos e bordas em alto-relevo na cor branca, deverão apresentar uma altura de 1 milímetro. A borda exterior (retângulo) deve possuir aproximadamente 1 mm de largura. O traço da divisa deve possuir aproximadamente 2 mm de largura.

4.1.4 A insígnia plastificada e as duas partes do velcro são exatamente da mesma dimensão.

4.1.5 A insígnia é constituída de duas partes:

- a primeira parte é composta da insígnia propriamente dita, confeccionada em PVC e costurada, com linha nº 120, sobre o macho de um velcro verde oliva. A costura deverá ser uniforme e acompanhar as bordas de insígnia de maneira retilínea.

- a segunda parte, que acompanha a insígnia, é a fêmea do velcro verde oliva, a qual será fixada no uniforme.

4.2 Insígnia de Cabo

4.2.1 Duas divisas sobre um retângulo (Figura 1).

4.2.2 Desenho com medidas proporcionais.

4.3 Insígnia de Soldado

4.3.1 Uma divisa sobre um retângulo (Figura 2).
4.3.2 Desenho com medidas proporcionais.

5 DESENHO TÉCNICO

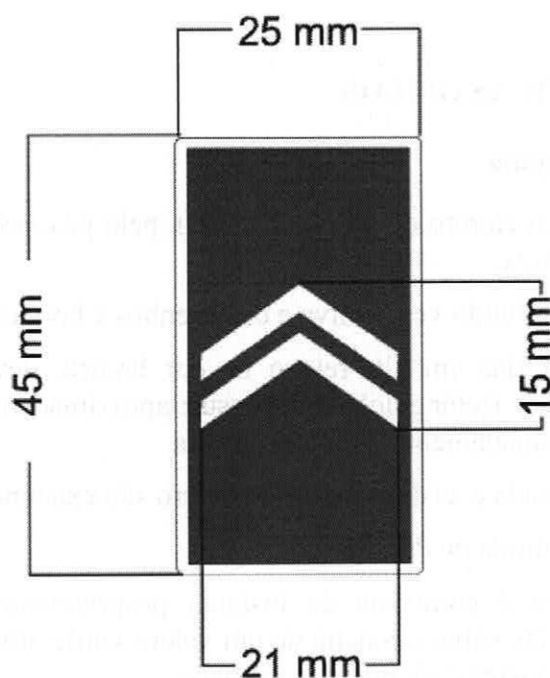


Figura 1 - Insígnia para Cabo (medidas em mm)

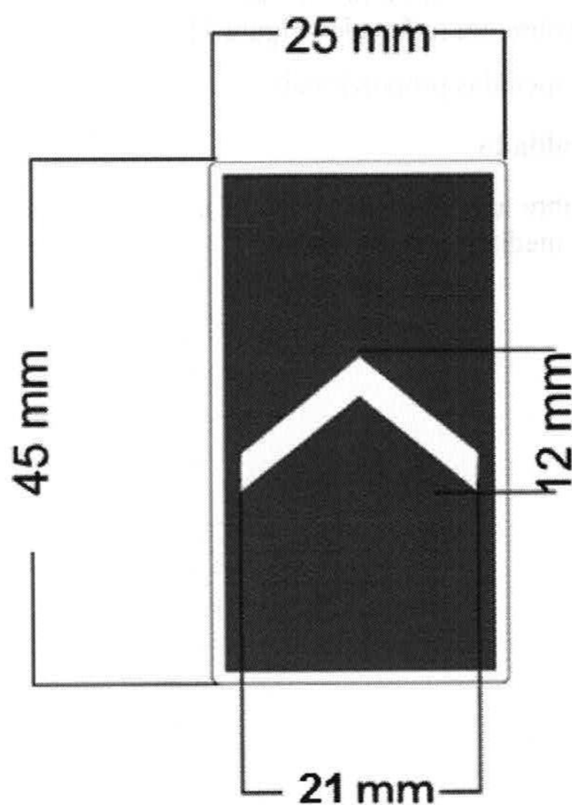


Figura 2 - Insígnia para Soldado (medidas em mm)

6 CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

Tabela 3 – Características do material plástico

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	NBR 16137 ou ASTM D 3677 ou ASTM D 6370 ou ASTM D 3850	100% PVC	-----
Cor	Inspeção visual	Fundo da Insígnia: verde oliva (PANTONE 7764C)	-----

Tabela 4 – Características da linha de costura (nº 120)

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	AATCC 20 e AATCC 20A	75% Poliéster 25% Algodão	3%
Tipo e Título do fio	NBR 13213	14,5 x 2 TEX	-----
Cor	Inspeção visual	verde oliva	-----

7 IDENTIFICAÇÃO

7.1 As peças deverão ser fornecidas em embalagens individuais seladas de plástico transparente.

Cada embalagem deverá ter uma etiqueta afixada, ou um impresso dentro da embalagem, com as seguintes informações:

Nome do item
Razão Social
Nacionalidade da Indústria
CNPJ
Contrato Nr XX/20XX – OM
Semestre/Ano de Fabricação
NEE
Exército Brasileiro
Venda Proibida

Figura 3 - Etiqueta

7.2 Número de Estoque do Exército (NEE)

Os NEE das insígnias plastificadas são os seguintes:

- Insígnia Plastificada de Soldado: **8455 BR 1091825**

- Insígnia Plastificada de Cabo: **8455 BR 1305018**

8 RESPONSÁVEIS TÉCNICOS

Brasília, 3 de março de 2020. **MARCO POLO AGRA S. SANTOS – Cap** Adj da SCCE / DAbst	Brasília, 3 de março de 2020. **CLAUDIR JOSÉ DIAS DE SOUTO – Cap** Adj da SCCE / DAbst

9 ATO DE APROVAÇÃO

Aprovo as atualizações da Especificação Técnica Nr 76/2020- D Abst – Insígnia plastificada de cabos e soldados.

ATO DE APROVAÇÃO Especificação Técnica Nr 76/2020- D Abst – Insígnia plastificada de cabos e soldados.	
Brasília, 3 de março de 2020. **JOSÉ MAURÍCIO L. MARTINS DE SÁ – TC** Chefe da SCCE	Brasília, 4 de março de 2020. **Gen Bda HERMESON NÓBREGA BARROS DE OLIVEIRA** Diretor de Abastecimento